



FLACHSCHLEIFMASCHINE KENT KGS-510

Entdecken Sie die KENT KGS-510 Flachschleifmaschine - aus schweren Meehanite-Gusskörpern mit außergewöhnlich hoher Verwindungssteifigkeit.

- Tischaufspannfläche: 1.000 x 500 mm
- Schleifscheibe: 355x38x127 mm
- Max. Tischbelastung: 1.000 kg



Artikelnummer: 9-KGS-510 WM10

Kategorien: konventionelle Flachschleifmaschinen

TECHNISCHE DATEN

Gewicht	5800 kg
Maße	4445 × 2100 × 2400 mm
Ausführung	WM1 , WMA1 , WM2 , WMA2
Tischaufspannfläche	1000 x 500 mm
max. Tischbelastung	1000 kg
Tischlängsbewegung	1140 mm
Tischnute (Anzahl/ Breite)	3/ 16 mm
Tischvorschub	7 – 25 m/mm
Min./Max. Abstand Spindelnase-Tisch	max. 550 mm
Handradteilung vertikal	0,002 mm
Handradumdrehung vertikal	0,5 mm
Automatische Schleifzustellung	0,002 – 0,02 mm

Senkrecht Eilgang (Y-Achse)	230 mm/min
Querweg	540 mm
Quervorschub pro Hub	0,1 – 12 mm
Quereilgang	1250 mm/min
Handradteilung quer	0,02 mm
Handradumdrehung quer	5 mm
Schleifspindelmotor	5,6 kW
Schleifspindeldrehzahl	1450 U/min
Schleifscheibe	355 x 38 x 127 mm
Hydraulikmotor	2,2 kW
Marke	Saeilo

BESCHREIBUNG

Entdecken Sie die konventionelle Flachsleifmaschine KENT KGS-510, die das Ergebnis von langjähriger Expertise auf dem Gebiet der Schleiftechnik ist. Weltweit erfüllen tausende KENT Maschinen höchste Standards in Bezug auf Qualität, Leistung und Benutzerfreundlichkeit.

Die solide und verwindungssteife Gusskonstruktion des Maschinengestells der KGS-510 besteht aus einem stabilen Sockel, einer robusten Säule und einem präzisen Tisch. Der hydraulisch angetriebene Arbeitstisch verfügt über Prisma-/Flachführungen mit Turcite-B Beschichtung und bietet eine stufenlose Geschwindigkeitsregelung sowie eine automatische Umschaltsteuerung.

Die Querbewegung der Säule wird durch eine Gewindespindel und Drehstromantrieb realisiert und erfolgt über Prisma-/Flachführungen mit Turcite-B Beschichtung. Die Zustellung kann entweder intermittierend oder kontinuierlich (WM2) erfolgen. Durch die Aufteilung der Hauptbewegungen auf drei verschiedene Maschinenelemente und die Einhaltung höchster Fertigungsgenauigkeit wird eine optimale Geometrie gewährleistet.

Die Schleifspindel der KGS-510 ist robust dimensioniert und läuft in Hochgenauigkeitswälzlagern mit Lebensdauerfettsschmierung. Sie wird direkt durch den feinstgewuchteten Spindelmotor angetrieben und jede Maschine wird mit einem Abnahmeprotokoll für die Schleifspindel geliefert, um höchste Qualität zu gewährleisten.

Die KGS-510 verfügt über eine automatische Zentralschmierung für Tisch- und Querschlitzenführungen, Säule und Vorschubspindeln, was eine optimale Schmierung und Wartungsfreundlichkeit gewährleistet. Das Hydraulikaggregat für den Tischantrieb ist neben der Maschine angeordnet, um unerwünschte Wärme- und Vibrationseinflüsse zu minimieren und erstklassige Schleifergebnisse bei minimaler Wartung zu gewährleisten. Die elektro-ölhydraulische Steuerung auf dem neuesten Stand der Technik ermöglicht eine besonders sanfte und schnelle Tischumsteuerung.

Die Senkrechtbewegung der KGS-510 erfolgt über lange, gehärtete und geschliffene Vertikalführungen in Verbindung mit einer

Präzisionsspindel. Der vorhandene Servomotor wird auch als Eilgangsmotor verwendet und erreicht eine Geschwindigkeit von 250 mm/min. Ein Drehgeber sorgt für eine präzise Positionierung bei Schlichtzustellungen, während das integrierte digitale Display mit μ -Anzeige im Bedienpult eine einfache Bedienung ermöglicht. Per Tastendruck können drei fest programmierte Zustellungen von 2/5/10 μ m eingestellt werden. Zusätzlich steht ein elektronisches Handrad mit 1 μ oder 10 μ Teilung für manuelle Zustellungen zur Verfügung.

Die Senkrecht-Zustellautomatik der KGS-510 ermöglicht beliebige Schrapp- und Schlichtzustellungen im Bereich von 0,002 bis 0,099 mm und kann für Einstech- oder Planschleifen umgeschaltet werden. Sie bietet die Möglichkeit, einen Schleifzyklus mit bis zu 99 Schrapp- bzw. Schlichtzustellungen, 99-maligem Ausfeuern sowie anschließendem Abheben einzugeben. Dieser Zyklus bleibt erhalten, bis er geändert oder die Maschine ausgeschaltet wird, und kann beliebig oft neu gestartet werden. Mit dieser Automatik ist eine effiziente Bearbeitung von Serienaufträgen möglich, was Zeit spart und die Produktivität steigert.

Vertrauen Sie auf die KENT KGS-510, um Ihre Flachsleifaufgaben mit höchster Präzision und Effizienz zu erledigen. Die Maschine wurde mit einem Fokus auf Wartungsfreundlichkeit, Langlebigkeit und herausragende Schleifergebnisse entwickelt, um Ihre Anforderungen zu erfüllen und Ihre Produktivität zu steigern.

Vorteile für die Praxis:

- Dialog-Programmierung der Schleifzyklen (Modell WM)
- Servomotor und elektronisches Handrad (Modell WM)
- Führungsbahnen des Arbeitstisches mit Turcite-Beschichtung
- Wartungsfreie Präzisions-Schleifspindeleinheit
- Separat angeordnetes Hydraulikaggregat für beste thermische Stabilität

Ausführungen / Steuerung

Ausführung WM1

mit Schleifzyklen Vertikalachse

Die Flachsleifmaschine in der Ausführung WM1 verfügt über gehärtete Vertikalführungen, eine Präzisionsspindel und einen Servomotor mit einer Geschwindigkeit von 250 mm/min. Das Bedienpult enthält ein digitales Display mit μ -Anzeige und ein elektronisches Handrad für manuelle Zustellungen. Die Maschine bietet eine umschaltbare Senkrecht-Zustellautomatik für Schrapp- und Schlichtzustellungen von 0,002 bis 0,2 mm. Es können Schleifzyklen mit bis zu 99-maligem Ausfeuern eingegeben werden, die auch nach dem Ausschalten der Maschine erhalten bleiben. Die WM1 ermöglicht eine effiziente Bearbeitung von Serienaufträgen und ist mit einem Touch-Screen-Eingabe für Schleifzyklen in der Vertikalachse ausgestattet.

Ausführung WMA1

mit Schleifzyklen Vertikalachse und zusätzlicher automatischer Abrichtkompensation

Wie die WM1-Modelle, zusätzlich mit Schleifscheibenkompensation, automatischem Abrichten mittels hydraulischem Abrichter und Verrechnen des Abrichtwertes während des Schrappvorgangs.

Ausführung WM2

mit Schleifzyklen Vertikal- und Querachse

Wie WM1, zusätzlich mit Schleifzyklen in Querachse

Ausführung WMA2

mit Schleifzyklen Vertikal- und Querachse und zusätzlicher automatischer Abrichtkompensation

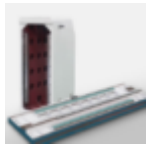
Wie WMA1, zusätzlich mit Schleifzyklen in Querachse

Genau und solide

Dauerpräzision und Zuverlässigkeit beim Flachsleifen



Die KENT Precision Line wurde für den unkomplizierten Einsatz in der Werkstatt konzipiert. Deshalb stehen neben höchster Präzision auch die einfache Bedienung und die Zuverlässigkeit im Mittelpunkt. Die Konzentration auf das Wesentliche ergibt auch ein sehr günstiges Preis-Leistungsverhältnis.



HANDGESCHABTE FLACHFÜHRUNGEN

Flachführungen per Hand eingeschabt für Dauerpräzision und lange Lebensdauer.



DIE SPINDELKARTUSCHE

Die vierfach gelagerte Präzisionsspindel ist für Wartungsfreiheit in einer Kartusche versiegelt.



HOHE STEIFIGKEIT

Zwei doppelwandige Ständer

aus einer verrippten Meehanite Gusskonstruktion sorgen für hohe Verwindungssteifigkeit und thermische Stabilität.





ARBEITSRAUM- VOLLSCHUTZVERKLEIDUNG

Jede Maschine kommt in der Serienausstattung mit einer Vollschutzverkleidung (oben offen). Optional ist diese oben geschlossen verfügbar.



STRENGE QUALITÄTSKRITERIEN

Zu den vielen internationalen Qualitätsauszeichnungen der KENT-Maschinen gehört auch die Zertifizierung nach ISO-9002.



STEUERKONSOLE DER WM- MODELLE

Alle WM-Modelle sind mit einer multifunktionalen speicherprogrammierbaren Steuerung ausgestattet. Ein elektronisches Handrad erlaubt genaue manuelle Vertikalzustellung.

Serienausstattung

- Spritzschutz-Vollverkleidung (oben offen)
- Separate Hydraulikanlage
- LED-Leuchte
- Vertikal-Schnellverstellung für den Schleifkopf 230 mm/min (Eilgang)
- Automatische Schleifzustellung
- Automatische Zentralschmierung mit Sichtkontrolle
- 1 Auswuchtbock für Schleifscheiben, inkl. Auswuchtdorn
- 1 Schleifscheibenflansch für Schleifscheibenbohrung 127 mm
- 1 Schleifscheibe 355 x 38 x 127 mm
- 1 Tischabrichter
- 1 Hinterer Spritzschutz
- 1 Satz Stellklötze für Aufstellung und Nivellierung der Maschine
- 1 Satz Schlüssel
- 1 Betriebsanleitung inkl. E-Schaltplan
- 1 Abnahmeprotokoll für Maschinengeometrie und Schleifspindel

Ausführung WM1

- Vertikal-Schnellverstellung für den Schleifkopf 300 mm/min (Eilgang)
- Schleifzyklus mit digitalem Display für vertikale Achse
- Automatische, stufenlose Vertikalzustellung 0,003 - 0,025 mm über Servomotor, für Schruppen, Schlichten, Ausfeuern, Abheben auf gewünschte Position und Auto-Stop- Funktion
- Elektronisches Handrad für genaueste manuelle Vertikalzustellung

Ausführung WMA1

wie Ausführung WM1 - jedoch zusätzlich:

Schleifscheibenkompensation inklusive Abrichter-Kühlung:

Automatisches Abrichten mittels hydrischem Abrichter und Verrechnen des Abrichtwertes während des Schruppvorgangs. Die Zahl der Abrichtzyklen ist vorwählbar.

Ausführung WM2

wie Ausführung WM1 - jedoch zusätzlich:

- Genaue Positionierung (Umkehrgenauigkeit) der Querachse auf 0,02 mm über Servomotor (WM1 = 4mm pro Seite)
- Elektronisches Handrad für genaue, manuelle Vertikal- und Querstellung

Ausführung WMA2

wie Ausführung WM2 - jedoch zusätzlich:

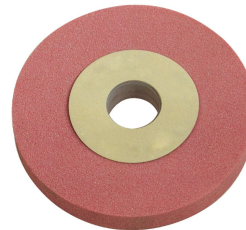
Schleifscheibenkompensation inklusive Abrichter-Kühlung:

Automatisches Abrichten mittels hydrischem Abrichter und Verrechnen des Abrichtwertes während des Schruppvorgangs. Die Zahl der Abrichtzyklen ist vorwählbar.

AUSFÜHRUNGEN

Artikelnummer	Ausführung
9-KGS-510 WM1	WM1
9-KGS-510 WMA1	WMA1
9-KGS-510 WM2	WM2
9-KGS-510 WMA2	WMA2

PASSENDES ZUBEHÖR



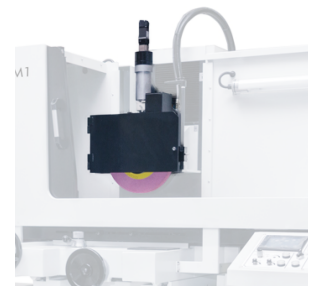
Elektronische Auswuchtwaage
Minibancer MI 2500

Elektronische Auswuchtwaage
Machine Control MC 1100

Elektronische Auswuchtwaage
EasyBalancer EB 3500

Extra Schleifscheibe

Mechanischer Industriefilter



Spritzschutz-Vollverkleidung

Mitsubishi Umrichter für
Drehzahlregelung

Radren-Abbrichtgerät

Extra Schleifscheibenflansch

Hydraulischer Abrichter



Manueller Abrichter mit
Handhebel

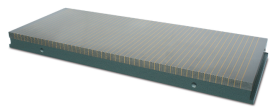


Kühlmitteltank mit
Magnetabscheider und
Nebelabsaugung

Kühlmitteltank mit
Magnetabscheider und
Papierbandfilter

Kühlmitteltank mit
Magnetabscheider

Feinpol-Elektro-
Magnetspannplatte



Elektro-Magnetspannplatte

Winkelabrichter

ANMERKUNGEN

Wir sind persönlich für Sie da:



Gerhard Reimann

Telefon: +49 (0)89-753367

E-Mail: reimann@g-reimann.de



Sven Reimann

Telefon: +49 (0)89-74493846

E-Mail: s.reimann@g-reimann.de